

CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY

REPORT NO. [REDACTED]

# INFORMATION REPORT

CD NO.

25X1A

COUNTRY Germany (Russian Zone)

DATE DISTR.

25 October 1951

SUBJECT The 1951-1955 Five Year Plan  
of the VVB Vesta

NO. OF PAGES

1

PLACE ACQUIRED [REDACTED]

25X1C

THIS DOCUMENT HAS AN ENCLOSURE ATTACHED -  
DO NOT DETACH

NO. OF ENCLS.  
(LISTED BELOW)

14 typed pages  
4 photostat  
pages

DATE OF IN ACQUIRED [REDACTED]

SUPPLEMENT TO REPORT NO.

25X1X

The attached reports on VVB Vesta are forwarded to you for retention.

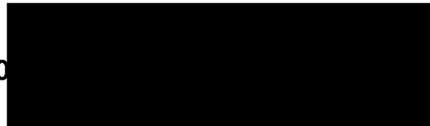
WS

Nov 27 11 46 AM '51

25X1A

**EXPLOITED BY IR**

CLASSIFICATION SECRET/CONTROL - U.S. OFFICIALS ONLY



**SECRET CONTROL  
U.S. OFFICIALS ONLY**

THIS IS AN ENCLOSURE TO  
DO NOT DETACH

25X1A

1. Attached in Annex 1 is a copy of a report concerning the 1951/1955 Five Year Plan of the VVB (Z) Vesta. Attached in Annex 2 is a copy of a chart on third quarter 1950 quotas and production of open-hearth steel by the VVB (Z) Vesta. Attached in Annex 3 is a copy of a chart on fourth quarter 1950 quotas and production of pig iron by the Maximilian Ironworks in Unterwellenborn (M 51/J 63).
2. According to Annex 1, the quotas set by the Ministry of Heavy Industry under the Five Year Plan and the production the VVB (Z) Vesta expects to achieve, are as follows:

	<u>Quota</u>	<u>Anticipated Actual Production</u>
Iron ore	5,960,000 tons	5,457,000 tons
Pig iron	4,655,000 tons	4,211,000 tons
Ingot steel	7,565,000 tons	6,484,000 tons
Rolled steel	5,956,000 tons	5,416,000 tons

Lack of adequate investment funds is the main reason cited by the Vesta

**SECRET CONTROL  
U.S. OFFICIALS ONLY**

**SECRET CONTROL  
U.S. OFFICIALS ONLY**

for their anticipated inability to meet the production quotas scheduled under the Five Year Plan.

3. According to Annex 2, the third quarter 1950 production of open-hearth steel by the VVB (Z) Vesta was 168,777 tons which was an increase of 0.8 percent over the second quarter 1950 production. The fourth quarter 1950 pig iron production by the Maximilian Ironworks, as reported in Annex 3, was 92,542 tons which was an increase of 3.6 percent over the third quarter 1950 production.

**SECRET CONTROL  
U.S. OFFICIALS ONLY**

**A b s c h r i f t**

25X1A

**SECRET CONTROL**

**U.S. OFFICIALS ONLY**

**Betrifft: Erläuterungen zum 5-Jahresplan (1951 - 1955)**

**Hier: Planposition Eisenerz**

Die von der DDE, Ministerium für Schwerindustrie, vorgesehene Kontrollziffer (Kennziffer) in Höhe von

insgesamt 5,960,000 to

wird laut vorliegenden Planvorschlägen der einzelnen Betriebe sowie lt. Abstimmung der VESTA mit den genehmigten Investitionsmitteln

nur mit insgesamt 5,457,000 to

erreicht werden.

Die Vesta ist davon ausgegangen, dass die Eisenerzförderung auf jeden Fall sichergestellt werden muss. Es sind daher die notwendigen Investitionsmittel soweit als möglich bevorzugt für diesen Zweck vorgesehen.

Beiden Gruben Büchenberg, Badeleben, Tangerniederung, Schmalkalden, Schwarzenberg und Gottesgabe konnten die gesteckten Planziele erreicht werden. Bei der Grube Braunesumpf ergibt sich eine Verschiebung dadurch, dass bereits die Invest.-Summe für 1951 nicht ausreicht, um das in letzter Zeit festgelegte Ziel, bereits

1952 300,000 to Förderleistung

zu erreichen, sicherzustellen.

Die Verteilung der Invest.-Kontrollzahlen auf die einzelnen Jahre macht es ausserdem erforderlich, auch in den folgenden Jahren für Braunesumpf nur Investitionen in jeweilig ungefähr gleicher Höhe vorzusehen. Infolgedessen kann nur eine

Förderleistung von 200,000 to 1955

gewährleistet werden.

Die Grubenbetriebe der Maxhütte bleiben am weitesten hinter der gesteckten Kontrollzahl von 2,035,000 to zurück. Es werden

nur 1,505,000 to gewährleistet.

Die Gründe hierfür werden bei der Analyse des Invest.-Planes im einzelnen aufgeführt.

**SECRET CONTROL**

**U.S. OFFICIALS ONLY**

SECRET CONTROL

25X1A

Approved For Release 2001/12/10 : CIA-RDP83-00415R009500100002-3

U.S. OFFICIALS ONLY

**Betrifft: Erläuterungen zum 5-Jahresplan (1951 - 1955)**

**Hier: Planposition Roheisen**

Die von der DDR, Ministerium für Schwerindustrie, vorgesehene Produktionskontrollzahl (Kennziffer) in Höhe von

4.655.000 Tonnen kann nicht

erreicht werden. Es werden von der VESTA

nur 4.211.000 Tonnen gewährleistet.

Die Maxhütte kann infolge Kürzung der Investitionsmittel die Mechanisierung der Begichtung der Öfen 2, 3 und 4 nicht durchführen.

Dies hat zur Folge, dass anstelle einer Kapazität von 500.000 Jato

nur eine Kapazität von 430.000 Jato

erreicht wird.

Ausserdem kann in Anbetracht der Verteilung der Investitionssumme auf die einzelnen Jahre die vorgesehene jährliche Steigerung nicht eingehalten werden.

Für den Hochofenbetrieb werden zusätzlich 13.931.000.-- DM Invest. Mittel benötigt, um die vorgesehene Erzeugung von 500.000 t zu erreichen.

**Eigenhüttenkombinat Ost:**

Das Werknerreicht nach den bisherigen Berechnungen

lediglich eine Roheisenerzeugung von 510.000 t statt 550.000 t  
in Jahre.

Diese Zahl wird unter Vorbehalt angegeben, da der endgültige Ofenquerschnitt noch nicht vorliegt.

**Eigenwerke West:**

Diese Werke können mit der vorgesehenen Investitionssumme zwar die Kapazität von 250.000 Jato

bis zum Schluss der 5-Jahresplanes erreichen; die Verteilung der Mittel auf die einzelnen Jahre hat jedoch zur Folge, dass die vorgesehenen Jahresproduktionen nicht eingehalten werden können. Um diese zu gewährleisten, müssen die Investitionsgelder für den Hüttenbetrieb sich auf die Jahre 1951 - 1953 konzentrieren (1951 = 14.000.000.-- DM, 1952 = 29.150.000.-- DM, 1953 = 13.000.000.-- DM).

SECRET CONTROL

Approved For Release 2001/12/10 : CIA-RDP83-00415R009500100002-3

U.S. OFFICIALS ONLY

U.S. OFFICIALS ONLY

**Betrifft:** Erläuterungen zum 5-Jahresplan (1951 - 1955)

**Hier:** Planposition Rohstahl in Blöcken

Die Kontrollzahl (Kennziffer) des Ministeriums in Höhe von 7.565.000 t wird nur mit 6.483.900 Tonnen erreicht.

Bei allen VEB's macht sich der Mangel an Investitionsmitteln stark hemmend bemerkbar.

1.) Maxhütte:

Mit den zur Verfügung stehenden Mitteln kann nur ein neuer Mischer mit Kranbahn sowie die Sauerstoffanlage gebaut werden. Die Erneuerung der Konverter und die Verlegung der Elektroöfen kann nicht durchgeführt werden. Hierzu werden zusätzlich DM 9.380.000,- benötigt.

Die Produktion beträgt daher im Jahre 1955 nur 40 000 t Elektro Stahl und 290.000 t Thomasstahl, d.h. sie ist um 130000 t niedriger als die Kontrollzahl.

Die Maxhütte ist während des ganzen Zeitraumes auf Zulieferung von jährlich rund 100.000 t Siemens-Martin Stahl in Blöcken angewiesen.

2.) Riesa:

Mit 580.000 Tado wird die Kontrollzahl (Kennziffer) für 1955 fast erreicht (minus 10.000 t)

Gleichzeitig wird die Rohstahlerzeugung den Eigenbedarf des Werkes im Jahre 1955 decken.

Die Verteilung der Investitionsmittel auf die einzelnen Jahre erlaubt jedoch nicht, die vorgesehene Gesamtkontrollzahl von 2.445.000 t zu erreichen.

3.) Hannigsdorf:

Ein Werksvorschlag liegt/t nicht vor. Hannigsdorf beabsichtigt, die Erzeugung in deutschem Rohstahl auf 275.000 Tonnen zu steigern.

Dies entspricht nach Abzug des Rohstahlbedarfs für Stahlformguss einer Blockstahlerzeugung von etwa 325.000 t. Die Vereinigung schliesst sich diesem Vorschlag nicht an, sondern sieht nur eine Steigerung entsprechend den Produktionskontrollzahlen auf eine Jahresleistung von 210.000 t vor.

SECRET  
U.S. OFFICIALS ONLY

- 2 -

Fortsetzung Planposition Rohstahl in BlöckenHennigsdorf:

Es werden

ein 40 t-SM-Ofen und                    zusätzlich gebaut,  
zwei 10 t-Elektroöfen

Die VESTA geht bei dieser Beschränkung der Rohstahlproduktion davon aus, dass während des Fünfjahrplanes (Zeitraum) zusätzlich Rohstahlmengen teils von Brandenburg, teils von Eisenhüttenkombinat Ost in grösserem Umfange zur Verfügung stehen, so dass zusätzliche Belieferung von Hennigsdorf möglich ist, um die Walzenstrassen voll zu versorgen.

Ausserdem soll Hennigsdorf nach Ansicht der Vesta die in Döhlen fehlende Kapazität für die Erzeugung von Baustahl übernehmen. Hierfür sind dann die von Hennigsdorf vorgesehenen 100 t-Öfen jedoch ungeeignet.

4.) Gröditz:

Mit der vorhandenen Investitionssumme soll 1951 die Elektrostahlkapazität geschaffen werden.

1952 soll ein 10 t-SM-Ofen auf 20 t Fassungsvermögen umgebaut werden und ein weiterer 20 t-Ofen neu errichtet werden.

Mit diesen Investitionen erreicht Gröditz eine Steigerung der Produktion

auf 145.000 Tonne.

Gegenüber der Investitionskontrollzahl von 160.000 Tonne verbleibt ein minus von 15.000 t.

5.) Döhlen:

Die vorgesehene Stahlwerkskapazität wird bis zum Ende des Fünfjahresplanes in voller Höhe erreicht. Jedoch bringt die zeitliche Aufteilung der Investitionssummen eine Verschiebung innerhalb der Jahre mit sich, so dass die vorgesehene Produktion

SECRET CONTROL  
von 227.000 Tonne mit 208.900 Tonne erreicht wird.

**SECRET CONTROL**  
**U.S. OFFICIALS ONLY**

- 3 -

6.) Eisenhüttenkombinat Ost :

Mit der zur Verfügung stehenden Investitionssumme kann nur eine Stahlproduktion von 360.000 statt 550.000 t im Jahre 1981 erreicht werden. Die Produktion für den gesamten Fünfjahresplan bleibt

um 350.000 Tonnen hinter der Kontrollzahl zurück.

Abgesehen von Kiewa, ist eine Steigerung der Arbeitsproduktivität bzw. der Herdflächenleistung noch nicht von den Werken eingeplant. Eingehende Untersuchungen auf diesem Gebiet werden mit Sicherheit ein Überholen des jetzigen Zurückbleibens hinter der Kontrollzahl (Kennziffer) des Ministeriums, zumindest in einem bestimmten Umfang, ergeben.

**U.S. OFFICIALS ONLY**

SECRET  
 Approved For Release 2001/12/10 : CIA-RDP93-00415R009500100002-3

**Betrifft: Erläuterungen zum 5-Jahresplan (1951 - 1955)**

**Hier: Planposition Walzstahl**

Der Mangel an Investitionsmitteln hat zur Folge, dass eine Reihe wichtiger Projekte nicht durchgeführt werden können, so dass die vom Ministerium für Schwerindustrie vorgesehene Kontrollzahl (Kennziffer)

in Höhe von 5.956.000 t nur mit 5.416.000 t erreicht,  
 wird. Besonders fällt ins Gewicht, dass die Produktion 1955 nur  
 1.325.000 t gegenüber 1.561.000 t betragen wird.

1.) Maxhütte:

Die Produktionskontrollzahlen werden in jedem Jahr erreicht. Es ist hierbei jedoch zu beachten, dass die Breitbandstrasse nicht über die für 1951 vorgesehene Ausbaustufe weitergebaut werden kann und dass der Antrieb der Walzenstrassen nicht auf elektrischen Antrieb umgestellt wird. Hierfür sind noch

zusätzlich DM 23.427.000,-- Investitionsmittel

erforderlich.

Das Unterlassen der Einrichtung des elektrischen Antriebes für die Walzenstrassen wird einen der größten Mängel bei dem jetzigen und in Zukunft geforderten forzierten Walzwerkbetrieb bestehen lassen, zumal die Energiefrage bei der Maxhütte nach wie vor problematisch bleiben wird, da auch auf diesem Gebiet grosse Investitionen unterlassen werden müssen.

2.) Riesa:

Riesa projiziert den Ausbau des Rohrwerkes in der Ausbaustufe I d.h. die Stosbankanlage. Dies bringt einen Kapazitätsszuwachs von 30 000 t nahtlosen Rohren gerechnet werden kann. Der weitere Ausbau des Rohrwerkes muss unterbleiben. Weiterhin plant das Werk den Bau der Grobstrasse 1951 und einer Blockstrasse mit zwei Fertigerüsten in den Jahren 1953 und 1954. Durch den Bau dieser beiden Strassen wird einerseits die Versorgung des Rohrwerkes mit Vormaterial in Höhe von 48.000 t sichergestellt, ausserdem eine hohe Produktion von schwerem Profilstahl ermöglicht (im Endausbau 232 000 t). Die VESTA hält diese von Riesa vorgeschlagene Form der Verwendung der Investitionsmittel für ~~maximale~~ maximale ~~als~~ als den weiteren Ausbau des Rohrwerkes.

- 2 -

SECRET CONTROL  
U.S. OFFICIALS ONLY

Der weitere Ausbau des Bohrwerkes würde die Investitionsmittel für die zweite Blocktasse verschlingen, so dass die Grobstrasse restlos für das Bohrwerk arbeiten müsste, ohne eine Produktion schwerer Profile bringen zu können. Gerade diese Fertigung ist jedoch für den Fünfjahresplan von besonderer Wichtigkeit.

3.) Hennigsdorf:

Ein Werkvorschlag liegt nicht vor. Die Vereinigung VESTA überschreitet mit ihrem Vorschlag für das Werk die gegebenen Kontrollzahlen (Kennziffern) des Ministeriums wesentlich. Die VESTA ist hierbei davon ausgegangen, dass die Investitionsmittel bevorzugt zu einer Mechanisierung der Walzenstrassen verwendet werden müssen und dass die vorhandenen Strassen während des Fünfjahresplanes noch voll eingesetzt werden. Die 350er Strasse und die Einzelstrasse werden daher bei dem VESTA-Vorschlag in Hennigsdorf belassen. Das bedeutet, dass Hennigsdorf laufend zusätzlich mit Stahl von Brandenburg bzw. Eisenhüttenkombinat Ost versorgt werden muss. Die VESTA hält dies für notwendig, um wenigstens teilweise das Zurückbleiben der Stahlerzeugung hinter den Kontrollzahlen des Ministeriums auszugleichen.

4.) Gröditz:

Die Investitionsmittel lassen es nicht zu, dass ein neues Bandagenwalzwerk bzw. Vollräderwalzwerk gebaut wird. Es kann daher nur eine Produktion von 22.000 t Bandagen zugesichert werden.

5.) Döhlen:

Mit den zur Verfügung stehenden Investitionen kann die vorgesehene

Produktion von 129.000 t nur knapp erreicht werden.

Schwerwiegend ist hierbei, dass diese Erzeugung nur von der Grobstrasse kommt, so dass ausser schwerem Stabstahl nur Knüppel gewalzt werden. Die Feinstrasse kann mit den zur Verfügung stehenden Geldern nicht gebaut werden.

U.S. OFFICIALS ONLY

- 3 -

SECRET

6.) Eisenhüttenkombinat O s **U.S. OFFICIALS ONLY**

Die Investitionsgelder lassen erst im Jahre 1955 die Inbetriebnahme der ersten Walzenstrasse zu, die eine

Produktion von 95 000 t gegenüber von 430 000 t Kontrollzahl

bringen wird.

7.) Hoffmann & Motz:

Mit den zur Verfügung stehenden Investitionsgeldern kann nur das vorhandene Walzwerk umgebaut werden, so dass eine

Kapazitätssteigerung auf 42 000 Jato erreicht wird.

Dagegen muss der Bau der Bandstrasse unterbleiben (Investitionsbedarf hierfür 5.000.000.-- DM). Kapazität 20.000 Jato.

8.) Walzwerk Kirchmoyer:

Ohne Inanspruchnahme weiterer Investitionsmittel nach 1951 wird durch Massnahmen zur Steigerung der Arbeitsproduktivität (2-adriges Walzen) eine Erhöhung der Stabstahlproduktion auf 36.000 t vorgesehen.

Für die Erweiterung der Grobblechproduktion stehen Mittel nicht zur Verfügung. Ohne einen zusätzlichen Ofen kann die geplante Leistung von 48.000 t Grobblechen nicht überschritten werden.

9.) Walzwerk Michael Niederkirchner, Eisenburg:

Die zur Verfügung stehenden Investitionsmittel lassen im Jahre 1951 nur den Bau des elektrischen Antriebes zu. Für den weiteren Ausbau, d.h. den Abschluss der Modernisierung der Grobblechfertigung, stehen keine Mittel zur Verfügung, so dass Ablaufrollgänge, Kühlbett, neues Walzgerüst und Bestäuberschere nicht erstellt werden können. Es wird daher nur

eine Steigerung der Grobblechproduktion auf 27.800 Jato

auf Strasse I

erreicht. **U.S. OFFICIALS ONLY** Ausbau auf 42.800 Jato vorgesehen.

- 4 -

**U.S. OFFICIALS ONLY**

hen war (zusätzlicher Investmittelbedarf 2.859.000.-- DM).  
Insgesamt kann das Walzwerk Michael Niderkirchner seine Grobblechproduktion lediglich auf 42.000 t steigern.

**10.) Auerhammer:**

Die Unmöglichkeit, das Buntmetallprogramm mit den zur Verfügung stehenden Investitionsmitteln durchzuführen, hat zur Folge, dass die Grobblech- und Mittelblechproduktion in Höhe von 18.000 Jato aufrechterhalten werden kann.

**11.) Olbernhau:**

Der Mangel an Investitionsmitteln ab 1952 hat zur Folge, dass das Walzwerk über eine Produktion von 17.500 t (15.000 t Dynamobleche, 2.500 t Feinbleche) nicht hinaus kommt.  
Es unterbleibt insbesondere der Ausbau für die Erweiterung des Qualitätsprogramms auf Trafobleche. Ausserdem bleibt Olbernhau in den vollkommen ungenügenden betriebstechnischen Verhältnissen stehen. Die dringend notwendige Rekonstruktion des Werkes durch Aufstocken der Gebäude, Einbau von Krananlagen, Errichtung von 3 Walzwerken und Erweiterung der Ofenanlagen würde eine Invest. Summe von 5.415.000.-- DM erfordern. Hierdurch wird eine Erweiterung der Kapazität um 8.000 Jato und die Erzeugung von Dynamoblechen und Transformatorblechen sichergestellt.

**12.) Burg:**

Mit den zur Verfügung stehenden Investitionsmitteln kann der Ausbau des Walzwerkes Burg über die für 1951 vorgesehenen Ergänzungen zur Steigerung der Produktion hinaus nicht durchgeführt werden. Durch Massnahmen zur Steigerung der Arbeitsproduktivität kann

die Produktion auf 18.000 t erhöht werden.

Die durchgeführten Untersuchungen haben ergeben, dass der Werksvorschlag in Höhe von 10.000 und 14.000 t für 1951 bzw. 1952 von 16.000 t

- 3 -

U.S. OFFICIALS ONLY

bereits jetzt gerechnet werden.

13.) Dresden-Friedrichstadt:

Eine Untersuchung dieses Betriebes hat noch nicht stattgefunden.  
Nach Mitteilung des Werkes sind Investitionsmittel für 1951 im Plan  
der Reichsbahn gestrichen, so dass  
nur mit einer Produktion von 9.000 t gerechnet werden kann.

U.S. OFFICIALS ONLY

U.S. OFFICIALS ONLY

Betrifft: Erweiterung zum 5-Jahresplan (1951 - 1955)

Hier: Planposition R o h r e , kalt nachgezogen

Eine Kontrollzahl ist nicht gegeben. Die VESTA hält es für notwendig, diese Position besonders herauszustellen, da diese von Paradiit hergestellten Rohre für die Motorrad- und Fahrrad-Industrie eine steigende Bedeutung erlangen.

Die Produktionshöhe ist ausschliesslich abhängig von der Erzeugung an kaltgewaltem Bandstahl.

Die 3 Automaten, die ein umfassendes Sortenprogramm gewährleisten, können gegenwärtig in ihrer Kapazität nicht voll ausgenutzt werden.

Die von der VESTA als notwendig angesehene Erweiterung des Kaltwalzwerkes würde eine Erhöhung der Produktion auf

2.100 Tons

ohne weiteres gewährleisten.

Eine Vergrösserung der Rohrwerkshalle zur Sicherstellung einer ungehinderten Produktion und für Lagerzwecke wäre hierbei zweckmässig.

U.S. OFFICIALS ONLY

Approved For Release 2001/12/10 : CIA-RDP83-

SECRET CONTROL

U.S. OFFICIALS ONLY

**Betrifft: Erläuterung zum 5-Jahresplan (1951 - 1955)****Hier: Planposition Sonstige Erzeugnisse des Erzbauwesens.****1. Roh- und Sinterdolomit :**

Die von der DDR, Ministerium für Schwerindustrie, vorgesehene Kontrollzahl in Höhe von

41.649 Tonnen

wird von der VESTA bzw. den einzelnen VEB's anerkannt. Eine detaillierte Stellungnahme hierzu ist noch nicht möglich, da der Standort des neuen Sinterdolomitwerkes noch nicht eindeutig feststeht.

**2. Eisenschüssiger Kalkstein:**

Die für die Maxhütte und für Schleis vorgesehene Produktion wird voll erreicht. Dagegen wird aus dem bei der Position Eisenerz aufgeführten Grunde die Förderung von eisenschüssigem Kalkstein bei Braunegrumpf nicht gewährleistet.

SECRET CONTROL  
U.S. OFFICIALS ONLY

Bericht über  
 Technisch-wirtschaftliche Leistung  
 III b Zeitlicher Ausnutzungsgrad der SA - Ofen

Blatt 2

Lfd. Nr.	Bezeichnung der Kennziffer und des Betriebes	Maßeinheit	Ausnutzungsgrad lt. Plan	Ausnutzungsgrad tatsächlich	+ % gegenüber dem 2. Quartal 1950	Informatorisch Kalender-tage des Quartals	Betriebs-tage des Quartals	Bemerkungen
1	2	3	4	5	6	7	8	9
16 b	Zeitgrad = Betriebszeit Kalenderzeit	%	85	82,2	+ 9,7	92	75,6	
davon:	Riesa gesamt		85	82,6	+ 10,1	92	76	
	Ofen 1		"	81,5	- 6,3	"	75	
	Ofen 2		"	81,5	+ 8,7	"	75	
	Ofen 3		"	86,9	+ 5,2	"	80	
	Ofen 4		"	83,6	+ 2,6	"	77	
	Ofen 5		"	88	+ 17,3	"	81	
	Ofen 6		"	84,7	- 4,9	"	78	
	Ofen 7		"	86,9	- 4,9	"	80	
	Ofen 8		"	64,1	-	"	59	
	Hennigsdorf gesamt		85	82	+ 10,8	92	75,5	
	Ofen 1		"	82,6	+ 5,9	"	76	
	Ofen 2		"	72	- 13,3	"	67	
	Ofen 3		"	82,6	+ 27,1	"	76	
	Ofen 4		"	90,2	+ 27,9	"	83	
	Gröditz gesamt		85	83,1	+ 2,4	92	76,5	
	Ofen 1		"	75,2	- 19,6	"	69,2	
	Ofen 2		"	79,1	+ 1,7	"	72,8	
	Ofen 3		"	80,6	+ 5,9	"	74,2	
	Ofen 4		"	83,8	+ 1,5	"	77,1	
	Ofen 5		"	84,2	- 5,5	"	77,5	
<u>Außerplanmäßig:</u>								
	Döhlen gesamt		85	81	+ 1,3	92	74,5	
	Ofen 1		"	78,2	- 1,4	"	72	
	Ofen 2		"	83,7	+ 4,0	"	77	

B e r i c h t                      ü b e r

Technisch-wirtschaftliche Kennziffern                      (in Kalenderzeit = 365 Tage).  
IV a Roheisenerzeugung der Hochöfen,                      bezogen auf den Nutzraum

Lfd.Nr.	Bezeichnung d. Betriebes und der Ofen	Maß- ein- heit	Nutzraum pro lt. Plan	to und Tag tatsächlich	I n f o r m a t o r i s c h			
					± % gegen- über dem 3. Quartal 1950	Nutzraum d. einz. Ofen <sub>z</sub> in m <sup>3</sup>	tatsächl. Erzeug. v. Roheis.i.Ber.- zeitr., bez. auf Thomasroheis.i.to	tatsächl. Zahl d. Arbeitstage d. Ofen i. Ber.- zeitraum
1	2	3	4	5	6	7	8	9
17a	Maxhütte insgesamt:	m <sup>3</sup> to u. Tg.	1,52	1,54	+ 3,6	1 610	92 542	88,8
	davon: Ofen 1	bezogen auf	1,52	1,77	+ 12,8	255	13 240	92
	Ofen 2	Thomas- roheisen	1,52	1,61	+ 8,1	435	24 911	92
	Ofen 3		1,52	1,42	- 2,5	450	25 064	79
	Ofen 4		1,52	1,47	± 0	<del>450</del>	29 327	92

IV b Roheisenerzeugung der Hochöfen

je m<sup>2</sup> Gestellquerschnitt  
 (in Kalenderzeit = 365 Tage)

Lfd.Nr.	Bezeichnung d. Betriebes und der Ofen	Maß- ein- heit	Roheisenerzeugung pro qm Gestellquerschnitt lt. Plan	tatsächlich	I n f o r m a t o r i s c h			
					± % gegen- über dem 3. Quartal 1950	Gestellquerschnitt d. einzelnen Ofen in qm	tatsächl. Erzeugung v. Roheisen i.Ber.- Zeitraum, bez. auf Thomasroheisen in to	tatsächl. Zahl d. Arbeitstage i. Berichts- zeitraum
1	2	3	4	5	6	7	8	9
17 b	Maxhütte insgesamt:	t/m <sup>2</sup> u. Tag	16,6	16,6	- 4,1	62,6	92 542	88,8
	davon: Ofen 1		16,6	16,7	- 11,7	8,6	13 240	92
	Ofen 2		16,6	15,0	- 7,5	18	24 911	92
	Ofen 3		16,6	17,6	+ 2,5	18	25 064	79
	Ofen 4		16,6	17,7	- 0,4	18	29 327	92

Technisch-wirtschaftliche Kennziffern  
 III a SM-Stahlerzeugung, bezogen auf die Herdfläche

Lfd. Nr.	Bezeichnung der Kennziffer und des Betriebes	Maßeinheit	Tägl. Erzeugung pro m <sup>2</sup> Herdfläche lt. Plan	tatsächl. Sp. 8 Sp. 7 x Betr. Tg.	+ % gegenüber dem 2. Quartal 1950	Informatorisch Genutzte Herdfläche in qm	Gesamtmenge in Tonnen d.i. Berichtszeitraum erzeugt. SM-Stahles i. Bl. (Stahlformguß ungerechn.)	Betr. Tag
1	2	3	4	5	6	7	8	9
16a	Stahlerzeug. je qm Herdfl. d. SM-Ofens (i. d. Betr.-Zeit, d. h. die Zeit, in d. d. Ofen unter was steht)	t/m <sup>2</sup> u. Tg.	3,3	3,71	+ 0,8	600,4	168 777	75,6
	davon: Riesa gesamt		3,3	3,78	+ 13,8	213,4	90 141	76
	Ofen 1		"	3,97	+ 12,1	42,9	12 775	75
	Ofen 2		"	4,13	+ 11,6	42,9	13 304	75
	Ofen 3		"	3,89	+ 16,5	42,9	13 379	80
	Ofen 4		"	3,99	+ 2,6	42,9	13 196	77
	Ofen 5		"	3,93	+ 5,1	42,9	13 677	81
	Ofen 6		"	3,99	+ 7,8	42,9	13 384	78
	Ofen 7		"	3,06	+ 27,5	20	4 911	80
	Ofen 8 (neuer Ofen)			3,34	-	36	7 100	59
	Hennigsdorf gesamt		3,3	4,16	- 1,0	148	46 470	75,5
	Ofen 1		"	4,11	- 0,2	37	11 564	76
	Ofen 2		"	4,36	+ 1,4	37	10 804	67
	Ofen 3		"	4,13	- 6,1	37	11 605	76
	Ofen 4		"	4,07	- 0,7	37	12 497	63
	Gröditz gesamt		3,3	2,96	+ 17,5	116	26 312	76,5
	Ofen 1		"	3,51	+ 31,0	15	3 647	69,2
	Ofen 2		"	3,27	+ 27,0	25	5 959	72,8
	Ofen 3		"	2,76	+ 29,6	25	5 156	74,2
	Ofen 4		"	3,18	+ 30,3	29	7 118	77,1
	Ofen 5		"	2,49	+ 17,5	11	2 123	77,5
	Ofen 6 (neuer Ofen)		"	2,62	-	11	2 329	80,7

Lfd. Nr.	Bezeichnung der Kennziffer und des Betriebes	Maßeinheit	Tägl. Erzeugung pro m <sup>2</sup> Herdfläche lt. Plan	tatsächl. Sp. 8 Sp. 7 x Betr.Tg.	gegenüber dem 2. Quartal 1950	Informatorisch Genutzte Herdfläche in qm	Gesamtmenge in Tonnen d.i. Berichtszeitraum erzeugt. SM-Stahles i. Bl. (Stahlformguß umgerechn.)	Betr. Tag
1	2	3	4	5	6	7	8	9
16a	Stahlerzeug. je qm Herdfl. d. SM-Ofens (i.d. Betr.-Zeit, d.h. die Zeit, in d.d. Ofen unter Gas steht)	t/m <sup>2</sup> u. Tg.						
	<u>Außerplanmäßig:</u>							
	Döhlen gesamt			3,41	+ 4,3	23	5 854	74,5
	Ofen 1			3,11	+ 5,4	11,5	2 579	72
	Ofen 2			3,69	+ 2,2	11,5	3 275	77